

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

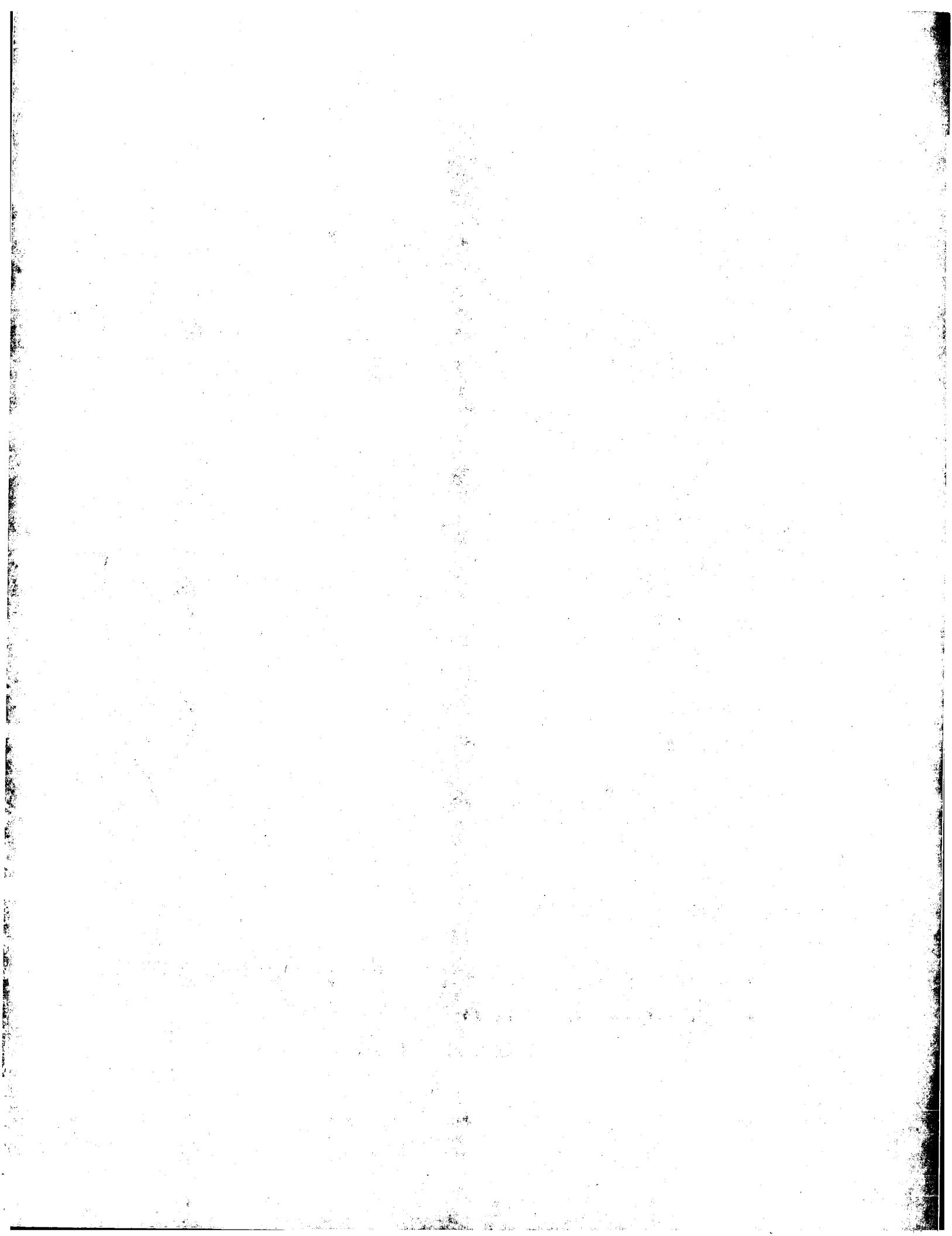
Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.



⑤ Int. Cl. 3 = Int. Cl. 2

Int. Cl. 2:

⑯ BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



B 23 P 11/02

F 16 L 13/00

DE 28 49 057 A1

Offenlegungsschrift **28 49 057**

⑪

Aktenzeichen: P 28 49 057.5-14

⑫

Anmeldetag: 11. 11. 78

⑬

Offenlegungstag: 14. 5. 80

⑩

Unionspriorität:

⑪ ⑫ ⑬

—

⑮

Bezeichnung: Verfahren zum Verbinden zweier Rohrenden aus Metall

⑯

Anmelder: Vahlbrauk, Karl Heinz, 3353 Bad Gandersheim

⑰

Erfinder: gleich Anmelder

Prüfungsantrag gem. § 28b PatG ist gestellt

DIPL.-ING. HORST RÖSE

DIPL.-ING. PETER KOSEL

PATENTANWÄLTE

3353 Bad Gandersheim, Postfach 129
 Hohenhöfen 5
 Telefon: (05382) 2842
 Telegramm-Adresse: Siedpatent Badgandersheim

Unsere Akten-Nr. 2149/183

-1-

1 Karl Heinz Vahlbrauk
 Gesuch vom 10. Nov. 1978

Patentansprüche

1. Verfahren zum Verbinden zweier Rohrenden aus Metall, bei dem die Rohrenden beidseitig in eine Verbindungshülse eingeschoben und durch Verringerung des Durchmessers der Verbindungshülse in ihr befestigt werden, dadurch gekennzeichnet, daß eine Verbindungshülse, deren Innendurchmesser geringfügig kleiner als der Außendurchmesser der zu verbindenden Rohrenden ist, durch Erwärmung auf einen Innendurchmesser größer als der Außendurchmesser der Rohrenden aufgeweitet wird, daß danach die Rohrenden in die Verbindungshülse eingeschoben werden und daß durch anschließende Abkühlung die Verbindungshülse auf die eingeschobenen Rohrenden unter Erzeugung einer Ringspannung aufgeschrumpft wird, wobei die durch die Durchmesserdifferenzen zwischen Rohrenden und Verbindungshülse und die Ringspannung hervorgerufenen Verformungen innerhalb des elastischen Bereichs des Rohrwerkstoffs gehalten werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in die Außenwandung der Rohrenden im Verbindungsbereich vor dem Einschieben in die Verbindungshülse ringförmige Ausnehmungen eingebracht und in diese Ausnehmungen Ringe aus schmelzbarem Werkstoff eingelegt werden.

030020/0447

Rö/W

1 den, die beim oder nach dem Einschieben der Rohrenden in
die erwärmte Verbindungshülse schmelzen.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Verbindungshülse durch elektromagne-
5 tische Induktion erwärmt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Verbindungshülse mit Hilfe einer Wider-
standswärmezange erwärmt wird.

5. Vorrichtung zur Verbindung zweier Rohrenden aus
10 Metall mit einer Verbindungshülse aus Metall, in die die
Rohrenden beidseitig eingeschoben sind, dadurch gekenn-
zeichnet, daß sie mit dem Verfahren nach einem der An-
sprüche 1 bis 4 hergestellt ist.

Patentanwälte
Dipl.-Ing. Horst Flöse
Dipl.-Ing. Peter Kosei

DIPL.-ING. HORST RÖSE

DIPL.-ING. PETER KOSEL

PATENTANWÄLTE

3353 Bad Gandersheim,
Postfach 129
Hohenhöfen 5
Telefon: (05382) 2842
Telegamm-Adresse: Siedpatent Badgandersheim

Unsere Akten-Nr. 2149/113

1 Karl Heinz Vahlbrauk
Gesuch vom 10. Nov. 1978

-1- 3-

Karl Heinz Vahlbrauk
Kriegerweg 1
3353 Bad Gandersheim

5

Verfahren zum Verbinden zweier Rohrenden aus Metall

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Verbinden zweier Rohrenden aus Metall, bei dem die Rohrenden 10 beidseitig in eine Verbindungshülse eingeschoben und durch Verringerung des Durchmessers der Verbindungshülse in ihr befestigt werden.

In der modernen Installationstechnik sind für Rohrverbindungen insbesondere zwei Grundziele gesteckt: Einerseits soll die hergestellte Verbindung besonders einfach 15 und mit wenigen Teilen hergestellt werden können, insbesondere in der Vorfertigung oder auf der Baustelle, zum anderen sind die ständig steigenden Anforderungen an die Beständigkeit, Dichtigkeit und Druckfestigkeit zu erfüllen.

20 Es ist bei Installationsrohrleitungen und kommunalen Versorgungsleitungen üblich, die Verbindungen zu schweißen, zu löten oder zu verschrauben. Verleger verarbeiten sogenannte Handelsrohre z.B. durch Autogen- oder Schutzgasschweißungen zu Heizungsrohrleitungen. Trinkwasserleitungen

Rö/St

030020/0447

2-4-

1 gen aus feuerverzinkten Stahlrohren müssen bisher mit teuren Gewindefittings unter sehr hohem Zeitaufwand verlegt werden. Schließlich ist eine wirklich praktikable industrielle Vorfertigung bisher daran gescheitert, daß 5 keine zumindest zum Teil automatisierungsfähige Fertigungsmethoden zur Verfügung standen.

Es ist ein Verfahren der eingangs angegebenen Art bekannt, bei dem unter Verwendung von Hydraulikwerkzeugen die Verbindungshülse unter radialer Verformung sowohl der 10 Verbindungshülse als auch der Rohrenden auf den Rohrenden verpreßt werden. Diese bekannte Verfahrensweise hat jedoch den Nachteil, daß die Verpressung nur in einem geringen Bereich der Verbindung erfolgt und zwischen den Rohrenden und der Verbindungshülse Ringspalte im übrigen 15 Verbindungsbereich verbleiben, die einerseits die Spaltkorrosion begünstigen und andererseits eine nachträgliche Feuerverzinkung mit Säure- bzw. Laugenvorbehandlung unmöglich machen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs angegebenen Art zu schaffen, das einerseits mit einem Minimum an Bauteilen auskommt und selbst einfach ausgeführt werden kann und das andererseits zu einer Rohrverbindung führt, die im gesamten Verbindungsbereich ohne eine bleibende Verformung der 25 Rohrenden zu einer vollständigen Dichtheit führt, so daß eine Spaltkorrosion praktisch ausgeschlossen ist, und nachträglich ohne jede Beeinträchtigung der Verbindung feuerverzinkt oder kunststoffbeschichtet werden kann.

Diese Aufgabe wird nach der Erfindung dadurch gelöst, daß eine Verbindungshülse, deren Innendurchmesser 30 geringfügig kleiner als der Außendurchmesser der zu verbindenden Rohrenden ist, durch Erwärmung auf einen Innendurchmesser größer als der Außendurchmesser der Rohrenden aufgeweitet wird, daß danach die Rohrenden in die Verbindungshülse eingeschoben werden und daß durch anschließende Abkühlung die Verbindungshülse auf die ein- 35

-3- 5'

1 geschobenen Rohrenden unter Erzeugung einer Ringspannung aufgeschrumpft wird, wobei die durch die Durchmesser-
differenzen zwischen Rohrenden und Verbindungshülse und die Ringspannung hervorgerufenen Verformungen innerhalb
5 des elastischen Bereichs des Rohrwerkstoffs gehalten werden. Es weist also die Verbindungshülse im normalen oder kalten Zustand ein Untermaß auf, das durch Erwärmung auf ein ausreichendes Übermaß gebracht wird. In diesem Zustand werden die Rohrenden eingeschoben. Beim Abkühlen
10 schrumpft die Verbindungshülse auf der gesamten Länge des Einstekkbereichs auf, wobei die Rohrenden nur in einem solchen Maß verformt werden, daß ihr elastischer Bereich nicht überschritten wird. Somit werden für die Herstellung der Verbindung nach der Erfindung keinerlei
15 zusätzliche Bauteile benötigt. Es genügt ein einfacher Erwärmungsvorgang für die Verbindungshülse und ein einfacher Einschubvorgang für die Rohrenden, nach deren Durchführung der Abkühlvorgang zur gewünschten sicheren Verbindung führt. Der gesamte Verbindungsreich ist
20 bereits durch diese Verfahrensweise sicher verschlossen, so daß einerseits die so nachteilige Spaltkorrosion verhindert wird und andererseits eine nachträgliche Feuerverzinkung mit Säure- bzw. Laugenvorbehandlung oder auch eine Kunststoffbeschichtung ausgeführt werden können. Es
25 hat sich ferner der sehr wesentliche Vorteil gezeigt, daß die mit dem Verfahren nach der Erfindung hergestellte Rohrverbindung nachträglich auf einfache Weise wieder gelöst werden kann. Dazu wird die Verbindungshülse, zweckmäßig schockartig durch Elektrowärme, wieder erwärmt, bis
30 die bei diesem Erwärmungsvorgang nicht miterwärmten Rohrenden schnell herausgezogen werden können.

Falls in manchen Anwendungsfällen ein zusätzliches Verschließen und Haften im ursprünglichen Verbindungs-
spalt gewünscht wird, ggf. insbesondere im Bereich der
35 einander zugewandten Rohrendenabschnitte, so ist es zweckmäßig, wenn in weiterer Ausbildung der Erfindung

030020 / 0447

- 4 - 6 -

1 in die Außenwandung der Rohrenden im Verbindungsreich vor dem Einschieben in die Verbindungshülse ringförmige Ausnehmungen eingebracht und in diese Ausnehmungen Ringe aus schmelzbarem Werkstoff eingelegt werden, die beim 5 Einschieben der Rohrenden in die erwärmte Verbindungs- hülse schmelzen. Insbesondere können mit Flußmittel ver- setzte Schmelzringe verwendet werden.

Die Verbindungshülse kann vorteilhaft durch elektromagnetische Induktion erwärmt werden, z.B. durch Induktionsspulen, oder es kann die Erwärmung der Verbindungshülse mithilfe einer Widerstandswärmezange durchgeführt werden. Die elektromagnetische Induktionserwärmung wird zweckmäßig auf induktiv arbeitenden Glühanlagen durchgeführt, deren Aufnahmewerkzeug die Verbindungshülse 15 aufnimmt.

Die für die Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung erforderlichen Abstimmungen der Durchmesser der Rohrenden und der Verbindungshülse werden nach den jeweiligen Anwendungsparametern und insbesondere nach den 20 Werkstoffeigenschaften von Rohrenden und Verbindungshülse, deren Oberflächenbeschaffenheit sowie nach der jeweils gewünschten Dichtheit oder Festigkeit, insbesondere Druckfestigkeit, gewählt, wobei etwaige Toleranzfelder zu berücksichtigen sind.

25 Das Verfahren nach der Erfindung wird anhand eines Ausführungsbeispiels erläutert, das auch in der Zeichnung dargestellt ist, die einen Längsschnitt durch eine mit dem Verfahren nach der Erfindung hergestellte Rohrverbindung zeigt.

30 Zu verbinden sind die beiden Rohrenden 1 und 2 aus Metall, in die gemäß der Zeichnung die Rohrenden 1 und 2 eingeschoben sind.

Die Verbindungshülse 3 ist mit einem Innendurchmesser versehen, der geringfügig kleiner als der Außendurchmesser 35 der zu verbindenden Rohrenden 1 und 2 ist. Um die Rohr-

1 enden 1 und 2 in die Verbindungshülse einschieben zu
können, wird die Verbindungshüls 3 durch Erwärmung auf
einen Innendurchmesser größer als der Außendurchmesser
der Rohrenden 1 und 2 aufgeweitet. Danach werden die Rohr-
5 enden in die Verbindungshülse eingeschoben in die in der
Zeichnung dargestellte Lage. Durch Abkühlen der so zu-
sammengesetzten Verbindung wird die Verbindungshülse 3
auf die Rohrenden 1 und 2 unter Erzeugung einer Ring-
spannung aufgeschrumpft. Dabei werden die durch die
10 Differenzen in den hier betrachteten Durchmessern der
Rohrenden 1 und 2 einerseits und der Verbindungshülse
3 andererseits und durch die Ringspannung hervorge-
rufenen Verformungen, die in der Zeichnung zur Ver-
deutlichung übertrieben dargestellt sind, innerhalb
15 des elastischen Bereichs des Werkstoffs der Rohrenden
1 und 2 gehalten.

Es wird folgendes Bemessungsbeispiel gegeben: Bei
einer Verbindung von gezogenen Stahlrohren mit den Rohr-
enden 1 und 2 mit einer Rauhtiefe von 6mm, mit einem
20 Außendurchmesser von 28 mm, einer Wanddicke von 1 mm und
einem Toleranzfeld von 0 bis + 40 μ mm mithilfe einer Ver-
bindungshülse aus Stahl mit einem Innendurchmesser von
ca. 30 mm, einer Wanddicke von 1 mm und einem Toleranz-
feld von 0 bis - 40 μ mm ist ein Untermaß des Innendurch-
25 messers der Verbindungshülse von ungefähr 0,133 mm an-
zuwenden, um eine ausreichende Verpressung für einen
gewünschten Prüfdruck von 35 bar zu erreichen. Das ent-
spricht einer Dehnung unter Restspannung von ca. 0,5 %,
die für alle Stähle zulässig ist. Wird für das Ein-
30 schieben der Rohrenden eine Fuge von ungefähr 0,05 mm
gewünscht, dann wird die Verbindungshülse um ungefähr
800°C erwärmt.

Es ist ferner gefunden worden, daß unter Verwendung
von Präzisionsstahlrohren mit Außendurchmesserübermaß
35 unterhalb d r durch Erwärmen der Verbindungshülse bis

030020/0447

-6- 8 -

1 vorzugsweise etwa 600 C erreichbaren Durchmessererhöhungen eine gas-, wasser- und druckfeste Verbindung hergestellt werden konnte. Die so hergestellte Verbindung konnte durch Wiedererwärmung der Verbindungshülse mit 5 hilfe eines Elektrowärmeschocks auf die Verbindungs- hülse und durch schnelles Ausziehen der noch nicht erwärmteten Rohrenden wieder gelöst werden.

Die mit dem Verfahren nach der Erfindung hergestellte fertige Rohrverbindung kann einwandfrei feuer- 10 verzinkt oder kunststoffbeschichtet werden.

Wenn sich dies als zweckmäßig erweist, kann die Verbindungshülse auch mit einer Einschubbegrenzung für die Rohrenden versehen werden, z.B. in Form von nach innen gerichteten Ringvorsprüngen in Gestalt eines Buns- 15 des, von auf dem Umfang verteilten Nocken oder auch einer nach innen gedrückten Sicke.

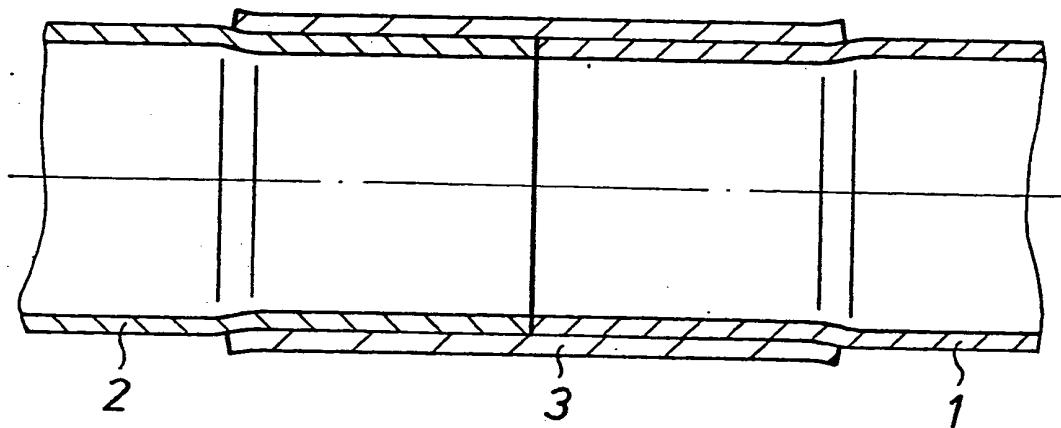
Patentanwälte
Dipl.-Ing. Horst Röse
Dipl.-Ing. Peter Kosef

030020/0447

2849057

-9.

Nummer: 28 49 057
Int. Cl. 2: B 23 P 11/02
Anmeldetag: 11. November 1978
Offenlegungstag: 14. Mai 1980



030020/0447

Karl Heinz Vahlbrauk
Patentgesuch vom 10. November 1978